

1745

1700

0430

~~PATENT APPLICATION~~~~0430~~~~H0601~~

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re the Application of

Kenji NAKAI et al.

Application No.: 09/977,214

Filed: October 16, 2001

Docket No.: 110753

For: NON-AQUEOUS ELECTROLYTIC SOLUTION SECONDARY BATTERY

CLAIM FOR PRIORITY

Director of the U.S. Patent and Trademark Office
Washington, D.C. 20231

Sir:

The benefit of the filing date of the following prior foreign application filed in the following foreign country is hereby requested for the above-identified patent application and the priority provided in 35 U.S.C. §119 is hereby claimed:

Japanese Patent Application No. 2001-030357, filed February 7, 2001.

In support of this claim, a certified copy of said original foreign application:

is filed herewith.

_____ was filed on _____ in Parent Application No. _____ filed _____.

_____ will be filed at a later date.

It is requested that the file of this application be marked to indicate that the requirements of 35 U.S.C. §119 have been fulfilled and that the Patent and Trademark Office kindly acknowledge receipt of this document.

Respectfully submitted,

Thomas J. Pardini
Registration No. 30,411

RECEIVED
TC 1700
NOV 29 2001

TJP/pmo

Date: November 8, 2001

OLIFF & BERRIDGE, PLC
P.O. Box 19928
Alexandria, Virginia 22320
Telephone: (703) 836-6400

DEPOSIT ACCOUNT USE
AUTHORIZATION
Please grant any extension
necessary for entry;
Charge any fee due to our
Deposit Account No. 15-0461



日本特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日
Date of Application:

2001年 2月 7日

出願番号
Application Number:

特願2001-030357

出願人
Applicant(s):

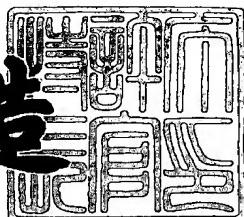
新神戸電機株式会社

RECEIVED
NOV 29 2001
TC 1700

2001年 9月 28日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3089544

【書類名】 特許願

【整理番号】 SKDP2K057

【提出日】 平成13年 2月 7日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 H01M 4/00

H01M 10/00

【発明者】

【住所又は居所】 東京都中央区日本橋本町二丁目8番7号 新神戸電機株式会社内

【氏名】 八木 陽心

【発明者】

【住所又は居所】 東京都中央区日本橋本町二丁目8番7号 新神戸電機株式会社内

【氏名】 中井 賢治

【発明者】

【住所又は居所】 東京都中央区日本橋本町二丁目8番7号 新神戸電機株式会社内

【氏名】 小石川 佳正

【発明者】

【住所又は居所】 東京都中央区日本橋本町二丁目8番7号 新神戸電機株式会社内

【氏名】 弘中 健介

【特許出願人】

【識別番号】 000001203

【住所又は居所】 東京都中央区日本橋本町二丁目8番7号

【氏名又は名称】 新神戸電機株式会社

【代理人】

【識別番号】 100104721

【弁理士】

特2001-030357

【氏名又は名称】 五十嵐 俊明

【電話番号】 03-5521-1661

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 057565

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 リチウム二次電池

【特許請求の範囲】

【請求項1】 所定圧で内圧を開放する内圧開放機構を有する電池容器内に、正極活物質にマンガン酸リチウムを用いた正極と負極活物質に炭素材を用いた負極とをセパレータを介して配置した電極群を、非水電解液に浸潤させて収容したリチウム二次電池において、前記マンガン酸リチウムは、充電状態0%乃至100%間のX線回折による主要回折線の半値幅変化が25%以下であることを特徴とするリチウム二次電池。

【請求項2】 前記マンガン酸リチウムは、Li/Mn組成比が0.55以上0.60以下であることを特徴とする請求項1に記載のリチウム二次電池。

【請求項3】 前記マンガン酸リチウムは、マンガンの一部が他の金属元素で置換されたことを特徴とする請求項1又は請求項2に記載のリチウム二次電池。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明はリチウム二次電池に係り、特に、所定圧で内圧を開放する内圧開放機構を有する電池容器内に、正極活物質にマンガン酸リチウムを用いた正極と負極活物質に炭素材を用いた負極とをセパレータを介して配置した電極群を、非水電解液に浸潤させて収容したリチウム二次電池に関する。

【0002】

【従来の技術】

リチウム二次電池は高エネルギー密度であるメリットを活かして、主にVTRカメラやノート型パソコン、携帯電話などのポータブル機器に使用されている。近年は電気自動車用や電力貯蔵用を目的とする、大形のリチウム二次電池の研究開発が活発に行われている。特に、自動車産業界においては環境問題に対応すべく、動力源としてモータを用いる方式の電気自動車や、動力源として内燃機関とモータの両方を用いるハイブリッド方式の電気自動車の開発が進められており、

その一部はすでに実用化されている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、大形のリチウム二次電池を、例えば、電気自動車用電源に使用する場合には、1) 充電制御システムが故障したときの過充電時、2) 不慮の衝突事故によるクラッシュ時、3) 異物の突き刺し時、又は4) 外部短絡時、等の電池異常時でも、安全性の確保が必要である。すなわち、電池が異常状態に陥ったときの挙動が、人体に被害を与えないことは当然のことながら、自動車への損害を最小限に抑えることが重要な課題となってきた。

【0004】

一方、大形のリチウム二次電池では、大電流充電、大電流放電がなされるので、小形民生用のリチウム二次電池で一般的に採用されているような、電池の内部圧力上昇に応じて作動する電流遮断機構（一種の切断スイッチ）を電池容器の内部に設けることは技術的に難しい。

【0005】

本発明は上記事案に鑑み、異常時でも安全性を確保することができるリチウム二次電池を提供することを課題とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】

上記課題を解決するために、本発明は、所定圧で内圧を開放する内圧開放機構を有する電池容器内に、正極活性物質にマンガン酸リチウムを用いた正極と負極活性物質に炭素材を用いた負極とをセパレータを介して配置した電極群を、非水電解液に浸潤させて収容したリチウム二次電池において、前記マンガン酸リチウムは、充電状態0%乃至100%間のX線回折による主要回折線の半値幅変化が25%以下であることを特徴とする。

【0007】

本発明では、リチウム二次電池が異常状態に陥ったときに、非水電解液と活性物質合剤との化学反応により電池容器内で急激かつ大量のガスが発生し内圧を上昇させるので、この内圧を開放するために、電池容器に内圧開放機構が設けられて

いる。正極活物質に充電状態0%乃至100%間のX線回折による主要回折線の半値幅変化を25%以下としたマンガン酸リチウムを用いることにより、マンガン酸リチウムのスピネル結晶性の低下が抑制され熱的に安定な構造となり、電池異常時に、マンガン酸リチウムからのマンガン溶出及び酸素放出が抑制される。本発明によれば、電池異常時にマンガン酸リチウムからのマンガン溶出及び酸素放出が抑制されるので、マンガン-酸素の分解反応に伴って生じる発熱量を減少させることができ、内圧開放機構から穏やかに内圧を開放することができる。従って、異常時でも安全性を確保可能なりチウム二次電池を得ることができる。

【0008】

この場合において、マンガン酸リチウムのLi/Mn組成比を0.55以上0.60以下とすれば、量論組成(Li/Mn組成比=0.5)のときと比べ、電池異常時のマンガン溶出量を更に低減させることができ、発熱が起こりにくくなるので、安全性の向上にとって望ましい。このようなマンガン酸リチウムには、マンガンの一部が他の金属元素で置換されたものも含まれる。

【0009】

【発明の実施の形態】

以下、本発明に係るリチウム二次電池を円筒型リチウム二次電池に適用した実施の形態について説明する。なお、円筒型リチウム二次電池の充電状態(State of Charge, 以下、SOCという。)は、放電状態(2.7V)を0%、満充電状態(4.2V)を100%と定義されている。

【0010】

(正極)

正極活物質としてのマンガン酸リチウム100重量部に対し、導電剤として10重量部の鱗片状黒鉛と、接着剤として10重量部のポリフッ化ビニリデン(以下、PVDFという。)とを添加し、これに分散溶媒としてN-メチルピロリドンを添加、混練した正極合剤(スラリ)を、厚さ20μmの金属集電体のアルミニウム箔の両面に塗布した。その後、乾燥、プレス、裁断してアルミニウム箔を含まない正極活物質塗布部厚さ90μmの正極を得た。

【0011】

マンガン酸リチウムには、化学式 $\text{Li}_{1+x}\text{Mn}_{2-x}\text{O}_4$ 又は $\text{Li}_{1+x}\text{M}_y\text{Mn}_{2-x-y}\text{O}_4$ で表され (MはMnを置換した金属元素) 、 Li/Mn 組成比 (以下、 Li/Mn 比という。) が 0.50 以上 0.60 以下で、 SOC 0 % 乃至 100 % 間の X 線回折による主要回折線の半値幅変化が 25 % 以下のものを使用した。半値幅の測定に使用した装置は、理学電機(株)製 X 線回折装置 RINT 1100K (自動データ処理システム付き) である。なお、マンガン酸リチウムは、適當なりチウム塩と酸化マンガンとを混合、焼成して合成することができるが、リチウム塩と酸化マンガンの仕込み比等を制御することによって所望の Li/Mn 比とすることができます。

【0012】

(負極)

負極活物質としての非晶質炭素粉末 100 重量部に対して、結着剤として 10 重量部の PVDF を添加し、これに分散溶媒として N-メチルピロリドンを添加、混練した負極合剤 (スラリ) を、厚さ 10 μm の圧延銅箔の両面に塗布した。その後、乾燥、プレス、裁断することにより圧延銅箔を含まない負極活物質塗布部厚さ 70 μm の負極を得た。

【0013】

(電池の作製)

図 1 に示すように、作製した正極と負極とを、これら両極が直接接触しないよう、厚さ 40 μm のポリエチレン製セパレータを介して捲回して電極群 6 を作製した。捲回の中心には、ポリプロピレン製の中空円筒状の軸芯 1 を用いた。このとき、正極リード片 2 と負極リード片 3 とが、それぞれ電極群 6 の互いに反対側の両端面に位置するようにした。

【0014】

正極リード片 2 を変形させ、その全てを、電極群 6 の軸芯 1 のほぼ延長線上にある正極集電リング 4 の周囲から一体に張り出した鍔部周面付近に集合、接触させた後、正極リード片 2 と鍔部周面とを超音波溶接して正極リード片 2 を鍔部周面に接続した。一方、負極集電リング 5 と負極リード片 3 との接続操作も、正極集電リング 4 と正極リード片 2 との接続操作と同様に実施した。その後、正極集

電リング4の鋼部周面全周に絶縁被覆を施し、電極群6をニッケルメッキが施されたスチール製の電池容器7内に挿入した。

【0015】

負極集電リング5には予め電気的導通のための負極リード板8が溶接されており、電池容器7に電極群6を挿入後、電池容器7の底部と負極リード板8とを溶接した。一方、正極集電リング4には、予め複数枚のアルミニウム製のリボンを重ね合わせて構成した正極リード9を溶接しておき、正極リード9の他端を、電池容器7を封口するための電池蓋10の下面に溶接した。電池蓋10には、電池の内圧上昇に応じて開裂する内圧開放機構としての開裂弁11が設けられている。

【0016】

次いで、電極群6の全体を浸潤可能な所定量の非水電解液を電池容器7内に注入し、その後、正極リード9を折りたたむようにして電池蓋で電池容器7に蓋をし、カシメ封口することにより、容量4.0 A hの円筒型リチウム二次電池20を得た。

【0017】

非水電解液には、エチレンカーボネート(EC)とジメチルカーボネート(DMC)とジエチルカーボネート(DEC)の体積比1:1:1の混合溶液中に6フッ化リン酸リチウム(LiPF₆)を1モル/リットル溶解したものを用いた。

【0018】

【実施例】

次に、上記実施形態に従って作製した円筒型リチウム二次電池の実施例について説明する。なお、比較のために作製した比較例の電池についても併記する。

【0019】

(実施例1)

下表1に示すように、実施例1では、正極活物質にSOC0%乃至100%間のX線回折による主要回折線の半値幅変化（以下、本実施例では、単に、半値幅変化という。）が6%で、Li/Mn比が0.55のマンガン酸リチウム(Li

$\text{Li}_{1.06}\text{Mn}_{1.94}\text{O}_4$ を用いて電池を作製した。

【0020】

【表1】

	正極活物質		
	組成	Li/Mn比	半値幅変化(%)
実施例1	$\text{Li}_{1.06}\text{Mn}_{1.94}\text{O}_4$	0.55	6
実施例2	$\text{Li}_{1.06}\text{Mn}_{1.94}\text{O}_4$	0.55	10
実施例3	$\text{Li}_{1.06}\text{Mn}_{1.94}\text{O}_4$	0.55	18
実施例4	$\text{Li}_{1.14}\text{Mn}_{1.86}\text{O}_4$	0.60	25
実施例5	$\text{Li}_{1.09}\text{Al}_{0.095}\text{Mn}_{1.805}\text{O}_4$	0.60	25
実施例6	LiMn_2O_4	0.50	10
比較例1	$\text{Li}_{1.06}\text{Mn}_{1.94}\text{O}_4$	0.55	30
比較例2	$\text{Li}_{1.06}\text{Mn}_{1.94}\text{O}_4$	0.55	40
比較例3	$\text{Li}_{1.14}\text{Mn}_{1.86}\text{O}_4$	0.60	32
比較例4	$\text{Li}_{1.09}\text{Al}_{0.095}\text{Mn}_{1.805}\text{O}_4$	0.60	30

【0021】

(実施例2、3)

表1に示すように、実施例2及び実施例3では、正極活物質に半値幅変化がそれぞれ、10%及び18%のマンガン酸リチウムを用いた以外は実施例1と同様にして電池を作製した。

【0022】

(実施例4)

表1に示すように、実施例4では、正極活物質に半値幅変化が25%で、 Li/Mn 比が0.60のマンガン酸リチウム($\text{Li}_{1.14}\text{Mn}_{1.86}\text{O}_4$)を用いた以外は実施例1と同様にして電池を作製した。

【0023】

(実施例5)

表1に示すように、実施例5では、正極活物質に半値幅変化が25%で、 Li/Mn 比が0.60であり、Mnの一部をAlで置換したマンガン酸リチウム($\text{Li}_{1.09}\text{Al}_{0.095}\text{Mn}_{1.805}\text{O}_4$)を用いた以外は実施例1と同様にして電池を作製した。

【0024】

(実施例6)

表1に示すように、実施例6では、正極活物質に半値幅変化が10%で、Li/Mn比が0.50のマンガン酸リチウム(LiMn_2O_4)を用いた以外は実施例1と同様にして電池を作製した。

【0025】

(比較例1、2)

表1に示すように、比較例1及び比較例2では、正極活物質に半値幅変化がそれぞれ、30%及び40%のマンガン酸リチウム($\text{Li}_{1.06}\text{Mn}_{1.94}\text{O}_4$)を用いた以外は実施例1と同様にして電池を作製した。

【0026】

(比較例3)

表1に示すように、比較例3では、正極活物質に半値幅変化が32%で、Li/Mn比が0.60のマンガン酸リチウム($\text{Li}_{1.14}\text{Mn}_{1.86}\text{O}_4$)を用いた以外は実施例1と同様にして電池を作製した。

【0027】

(比較例4)

表1に示すように、比較例4では、正極活物質に半値幅変化が30%で、Li/Mn比が0.60であり、Mnの一部をAlで置換したマンガン酸リチウム($\text{Li}_{1.09}\text{Al}_{0.095}\text{Mn}_{1.805}\text{O}_4$)を用いた以外は実施例1と同様にして電池を作製した。

【0028】

(試験)

次に、以上のように作製した実施例及び比較例の各電池について、初期の充放電試験をした後に、SOC100%から25°C、10Aの定電流で連続的に充電する過充電試験を実施し、異常が発生したときの電池表面の最高到達温度を測定すると共に、電池外観を観察した。過充電試験に供した各電池は、過充電により異常状態となり、発熱して電池表面温度が上昇する。これに伴い、電池内圧が上昇し、開裂弁11が開裂して電池内部のガスを外部に放出する。下表2に過充

電試験の試験結果を示す。

【0029】

【表2】

	過充電試験結果	
	電池表面温度 (°C)	白煙量
実施例 1	120	少
実施例 2	125	少
実施例 3	140	少
実施例 4	130	少
実施例 5	150	少
実施例 6	200	少
比較例 1	380	多
比較例 2	400	多
比較例 3	390	多
比較例 4	410	多

【0030】

表1及び表2に示したように、半値幅変化が25%以下で、Li/Mn比が0.55のマンガン酸リチウムを用いた実施例1～実施例3の各電池は、異常発生時の電池表面の最高到達温度がいずれも140°C以下であり、発生した白煙量もなく、すなわち、穏やかで安全性に優れた電池である。これに対して、半値幅変化が25%を越えており、Li/Mn比が0.55のマンガン酸リチウムを用いた比較例1及び比較例2の各電池は、いずれも異常発生時の電池表面の最高到達温度が400°C付近まで上昇し、多量の白煙を激しく噴出した。

【0031】

また、半値幅変化が25%で、Li/Mn比が0.60のマンガン酸リチウムを用いた実施例4の電池は、異常発生時の電池表面の最高到達温度が130°Cで、白煙量もなく、安全性に優れた電池であるのに対し、半値幅変化が32%で、Li/Mn比が0.60のマンガン酸リチウムを用いた比較例3の電池は、電池表面の最高到達温度が390°Cに達し、多量の白煙を激しく噴出した。

【0032】

更に、正極活物質にLi/Mn比が0.60で、Mnの一部をAlで置換したマンガン酸リチウム($\text{Li}_{1.09}\text{Al}_{0.095}\text{Mn}_{1.805}\text{O}_4$)を用い

た場合においても、半値幅変化が25%の実施例5の電池は、電池表面の最高到達温度が150°Cで、白煙量も少なく、安全性に優れた電池であるのに対し、半値幅変化が30%の比較例4の電池は、電池表面の最高到達温度が410°Cに達し、白煙を激しく噴出した。

【0033】

一方、正極活物質に半値幅変化が10%で、Li/Mn比が0.50のマンガン酸リチウムを用いた実施例6の電池は、発生した白煙量が少なく安全性に優れているが、電池表面の最高到達温度は200°Cとやや高くなつた。

【0034】

以上の試験結果から、正極活物質に半値幅変化が25%以下のマンガン酸リチウムを用いた本発明の実施例1～実施例6の各電池は、異常時における電池の最高到達温度を低く抑えることができ、発生する白煙量も少なく、安全性に優れた電池であることが分かった。また、異常時における電池の最高到達温度を更に低く抑えるためには、正極活物質に用いるマンガン酸リチウムのLi/Mn比を0.55以上0.60以下とすることが好ましいことも判明した。

【0035】

なお、本実施形態では、Mnの一部をAlで置換したマンガン酸リチウムを例示したが、他の金属元素（例えば、Co、Ni、Fe、Cu、Cr、Mg、Zn、V、Ga、B、F等）で置換したマンガン酸リチウムを使用してもよい。

【0036】

また、上記実施形態では、EC、DMC、DECを混合した混合溶液にLiPF₆を溶解した非水電解液を例示したが、一般的なリチウム塩を電解質とし、これを有機溶媒に溶解した非水電解液を用いてもよく、本発明は用いられるリチウム塩や有機溶媒には特に制限されない。例えば、電解質としては、LiClO₄、LiAsF₆、LiBF₄、LiB(C₆H₅)₄、CH₃SO₃Li、CF₃SO₃Li等やこれらの混合物を用いることができる。また、有機溶媒としては、プロピレンカーボネート、1,2-ジメトキシエタン、1,2-ジエトキシエタン、γ-ブチロラクトン、テトラヒドロフラン、1,3-ジオキソラン、4-メチル-1,3-ジオキソラン、ジエチルエーテル、スルホラン、メチルスル

ホラン、アセトニトリル、プロピオニトリル等、又はこれらの2種類以上を混合した混合溶媒を用いることができ、更に、混合配合比についても限定されるものではない。このような非水電解液を用いることにより電池容量の向上や寒冷地での使用にも適合させることができるとなる。

【0037】

また、本実施形態では、負極活物質に、晶質の炭素材料を用いた場合と比べて負極集電体への密着性に優れる非晶質炭素を用いた例を示したが、天然黒鉛や、人造の各種黒鉛材、コークスなどの炭素材料等を使用してもよく、その粒子形状についても、鱗片状、球状、纖維状、塊状等、特に制限されるものではない。このような炭素材を負極活物質に用いると、断面渦巻き状に捲回して電極群を形成するときの可とう性に優れ、負極からの負極活物質層の剥離離脱を防止することができる。

【0038】

更に、本実施形態では、円筒型電池について例示したが、本発明は電池の形状についても限定されず、角形、その他の多角形の電池にも適用可能である。また、本発明の適用可能な構造としては、上述した電池容器に電池蓋がカシメによって封口されている構造の電池以外であっても構わない。このような構造の一例として正負外部端子が電池蓋を貫通し、電池容器内で軸芯を介して正負外部端子が押し合っている状態の電池を挙げることができる。

【0039】

【発明の効果】

上述したように、本発明によれば、電池異常時にマンガン酸リチウムからのマンガン溶出及び酸素放出が抑制されるので、マンガノー酸素の分解反応に伴って生じる発熱量を減少させることができ、異常時でも安全性を確保可能なりチウム二次電池を得ることができる、という効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

【図1】

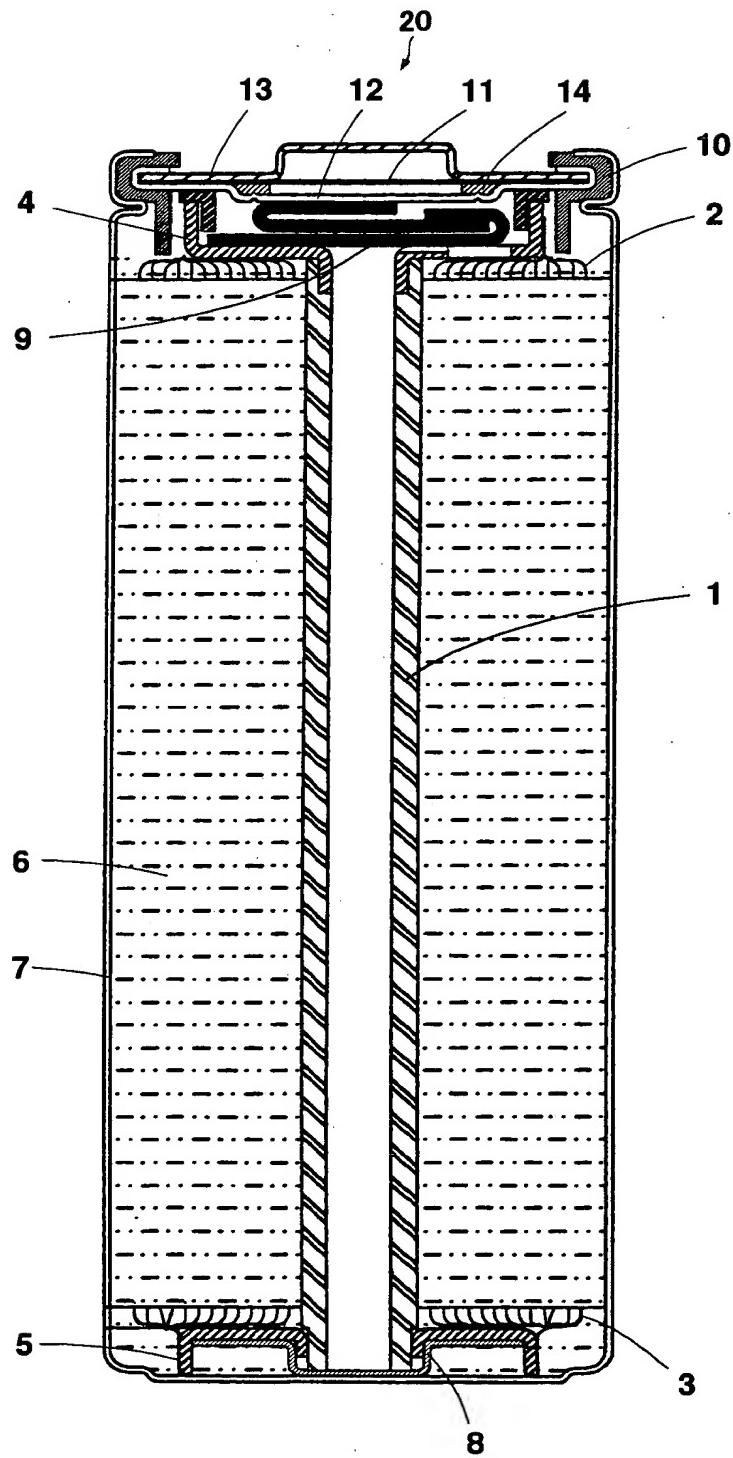
本発明が適用可能な実施形態の円筒型リチウム二次電池の断面図である。

【符号の説明】

- 6 電極群
- 7 電池容器
- 10 電池蓋（電池容器の一部）
- 11 開裂弁（内圧開放機構）
- 20 円筒型リチウム二次電池（リチウム二次電池）

【書類名】 図面

【図1】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 異常時でも安全性を確保することができるリチウム二次電池を提供する。

【解決手段】 正極活物質に充電状態0%乃至100%間のX線回折による主要回折線の半値幅変化を25%以下としたマンガン酸リチウムを用い、負極活物質に非晶質炭素を用いた。マンガン酸リチウムのスピネル結晶性の低下が抑制され熱的に安定な構造となり、電池異常時にマンガン酸リチウムからのマンガン溶出及び酸素放出が抑制され、マンガン-酸素の分解反応に伴って生じる発熱量を減少させることができる。

【選択図】 なし

出願人履歴情報

識別番号 [000001203]

1. 変更年月日 1996年 7月 3日

[変更理由] 住所変更

住 所 東京都中央区日本橋本町2丁目8番7号
氏 名 新神戸電機株式会社